

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВИНТЫ НАЖИМНЫЕ
С ОТВЕРСТИЕМ ПОД РУКОЯТКУ
И КОНЦОМ ПОД ПЯТУ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция и размеры

Pressure screws with hole for handle and point for foot
for machine retaining devices. Design and sizesГОСТ
13433—68*

Взамен

ГОСТ 3386—57

в части винтов типа Б
и ГОСТ 3387—57
в части винтов типа БУтвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете
Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

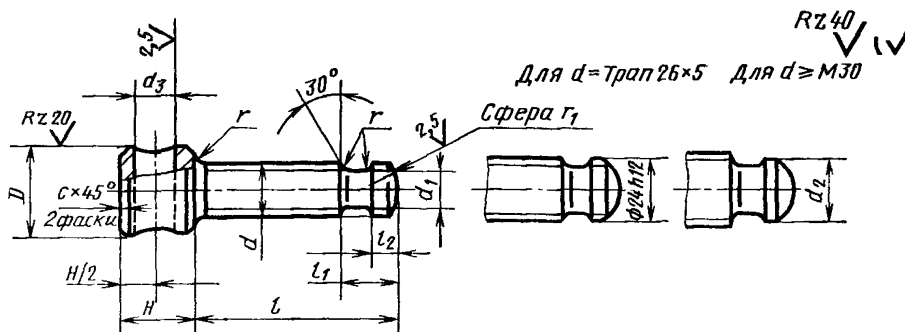
с 01.01 1969 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры нажимных винтов с отверстием под рукоятку и концом под пята должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного
машиностроения СССР

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (ноябрь 1982 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июне 1980 г. (ИУС 9—1980 г.)

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяе- мость	d	l	H	D	d_1	d_2 (пред. откл. по h12)	d_3 (пред откл. по H7 или H12)	l_1	l_2	r	r_1	c	Масса, кг	
7006-0801		M6	25	10	12	4,5	—	5	9,0	3,0	0,4	4	1,0	0,013	
0802			32											0,015	
0803			40											0,017	
0804			50											0,018	
1805		M8	32	12	16	6,0		6	10,5	4,0	6	6		0,027	
0806			40											0,030	
0807			50											0,033	
0808			60											0,036	
0809		M10	40	14	18	7,0		8	13,0	5,0	0,5	6		6	0,044
0810			50												0,049
0811			60												0,054
0812			80												0,064
0813		M12	50	18	20	9,0		10	14,5	6,5	0,6	8	1,6	0,071	
0814			60											0,078	
0815			80											0,093	
7006-0816			100											0,108	

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяе- мость	d	l	H	D	d_1	d_2 (пред. откл. по h12)	d_3 (пред. откл. по Н7 или Н12)	l_1	l_2	r	r_1	c	Масса, кг			
7006-0832		Трап 20×4	80	28	30	15,0	—	16	18,5	9,0	1,0	16	1,6	0,280			
0833			100											0,320			
0834			120											0,360			
0835			140											0,400			
0836			160											0,440			
0837		М24	80		35	18,0			22,0	11,0			2,0	0,400			
0838			100											0,460			
0839			120											0,520			
0840			140											0,580			
0841			160											0,640			
0842		Трап 26×5	180						22,0								0,700
0843			80														0,423
0844			100														0,491
0845			120														0,559
7006-0846			140														

[illegible]

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяе- мость	d	l	H	D	d_1	d_2 (пред. откл. по h12)	d_3 (пред. откл. по H7 или H12)	l_1	l_2	r	r_1	c	Масса, кг
7006-0863		M36	160	45	50	20,0	27	20	28,0	12,0	2,0	20	2,5	1,621
0864			180											1,758
0865			200											1,896
0866			220											2,033
0867			250											2,240
0868		Трап 40×6	120		55	25,0	31		32,0	14,0		25		1,641
0869			140											1,810
0870			160											1,979
0871			180											2,147
0872			200											2,316
0873			220											2,485
0874		250	2,738											
0875		M42	120											1,737
0876			140											1,924
0877			160											2,112
7006-0878			180		2,300									

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение винтов	Применяемость	d	l	H	D	d_1	d_2 (пред. откл. по h12)	d_3 (пред. откл. по H7 или H12)	l_1	l_2	r	r_1	c	Масса, кг
7006-0879		M42	200	45	55	25,0	31	20	32,0	14,0		25	2,5	2,487
0880			220											2,675
0881			250											2,956
0882		M48	160	50	60	28,0	35	25	40,0	16,0	2,0	28	3,0	2,735
0883			200											3,235
0884			250											3,857
0885			320											4,731
0886		Трап 50×8	160											2,810
0887			200											3,433
0888			250											3,985
7006-0889			320											4,897

Пример условного обозначения нажимного винта с отверстием под рукоятку и концом под пяту размерами $d=M6$, $l=25$ мм, с предельными отклонениями размера d_3 по Н7:

Винт 7006-0801 Н7 ГОСТ 13433—68

То же, с предельными отклонениями размера d_3 по Н12:

Винт 7006-0801 ГОСТ 13433—68

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал—сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3. Твердость—HRC 33...38.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий—H14, валов—h14, остальных— $\pm \frac{t_2}{2}$.

5. Резьба метрическая—по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы—8g по ГОСТ 16093—81. Резьба трапецеидальная—по ГОСТ 9484—81. Поле допуска резьбы—8с по ГОСТ 9562—81.

4, 5. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

6. Размеры недорезов для резьбы—по ГОСТ 10549—80.

7. Покрытие—Хим. Окс. прм (обозначение покрытия—по ГОСТ 9.073—77).

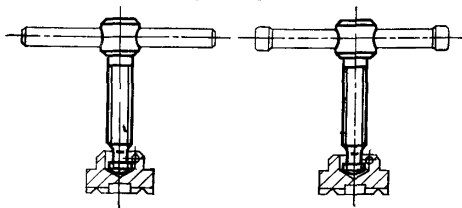
По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

8. Остальные технические требования—по ГОСТ 1759—70.

9. Маркировать по ГОСТ 18160—72.

ПРИЛОЖЕНИЕ Справочное

Примеры применения нажимных винтов
с отверстием под рукоятку и концом под пяту



Изменение № 2 ГОСТ 13433—68 Винты нажимные с отверстием под рукоятку и концом под пята для станочных приспособлений. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1233

Дата введения 01.01.90

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры», «and sizes».

Пункт 1 Чертеж. Заменить параметры шероховатости и обозначения: $Rz\ 40$ на $Ra\ 6,3$; $Rz\ 20$ на $Ra\ 3,2$; $Ra\ 2,5$ на $Ra\ 1,6$; «Трап 26×5 » на «Тг 26×5 » и «М30» на «М30 и Тг 32×6 ».

Таблица Графа d . Заменить слово: «Трап» на «Тг».

Графа d_3 и пример условного обозначения. Заменить поле допуска: Н7 на

К7

(Продолжение см. с. 94)

Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 3. Заменить значение: HRC 33 . . . 38 на 35,0 . . . 39,5 HRC,

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$ »

Пункт 5. Заменить поле допуска и ссылку: 8g на 6g, ГОСТ 9484—81 на ГОСТ 24737—81.

Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Пункт 8. Заменить ссылку: ГОСТ 1759—70 на ГОСТ 1759.0—87.

Стандарт дополнить пунктом — 10: «10. Примеры применения нажимных винтов с отверстием под рукоятку и концом под пята указаны в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)